

Abstract of the Disclosure

A screw 12 for an extruder 10 rotatably supported on the cylinder of the extruder and carrying roll-heated rubber material supplied from a hopper port 13s provided at the rear part of the cylinder 11, wherein the height of the portion of the flight portion 12z of the screw 12 located below the hopper port 13s is set lower than the height of the flight portion 12a on the downstream side of the screw 12, whereby the pulsation of extruded matter can be reduced while maintaining a high discharge rate.

10/516516
S16 S16(19)世界知的所有権機関
国際事務局(43)国際公開日
2003年12月18日 (18.12.2003)

PCT

(10)国際公開番号
WO 03/103927 A1

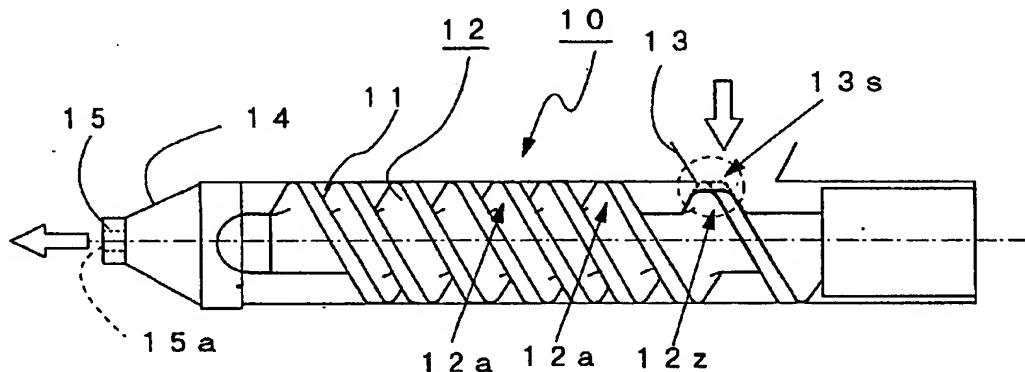
- (51) 国際特許分類?: B29C 47/60 // B29K 21:00
- (21) 国際出願番号: PCT/JP03/07112
- (22) 国際出願日: 2003年6月5日 (05.06.2003)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2002-164095 2002年6月5日 (05.06.2002) JP
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 株式会社ブリヂストン (KABUSHIKI KAISHA BRIDGESTONE) [JP/JP]; 〒104-8340 東京都 中央区 京橋1-1 O-1 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 島田剛 (SHIMADA,Gou) [JP/JP]; 〒187-8531 東京都 小平市 小川東町 3-1-1 株式会社ブリヂストン技術センター内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 宮園純一 (MIYAZONO,Junichi); 〒102-0072 東京都 千代田区 飯田橋三丁目 4 番 4 第 5 田中ビル 6 F Tokyo (JP).
- (81) 指定国(国内): US.
- (84) 指定国(広域): ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: SCREW FOR EXTRUDER AND METHOD OF MANUFACTURING THE EXTRUDER, AND RUBBER MEMBER FOR TIRE AND METHOD OF MANUFACTURING THE RUBBER MEMBER

(54) 発明の名称: 押出機用スクリューとその製造方法、及び、タイヤ用ゴム部材とその製造方法



WO 03/103927 A1

(57) Abstract: A screw (12) for an extruder (10) rotatably supported on the cylinder (11) of the extruder and carrying roll-heated rubber material supplied from a hopper port (13s) provided at the rear part of the cylinder (11), wherein the height of the flight part (12z) of the screw (12) positioned at the lower part of the hopper port (13s) is set lower than the height of the flight part (12a) on the downstream side of the screw (12), whereby the pulsation of extruded matter can be reduced while maintaining a high discharge rate.

(57) 要約: 押出機10のシリンダ11に回転可能に支持され、上記シリンダ11の後部に設けられたホッパー口13sから供給される、ロールで熱入れされたゴム材を搬送するスクリュー12において、上記スクリュー12のホッパー口13sの下部に位置する部位のフライト部12zの高さを、下流側のフライト部12aの高さよりも低くすることにより、高い吐出量を維持しながら、押出物の脈動を低減するようにした。